

PIPEWELDTRAC



Made in Germany

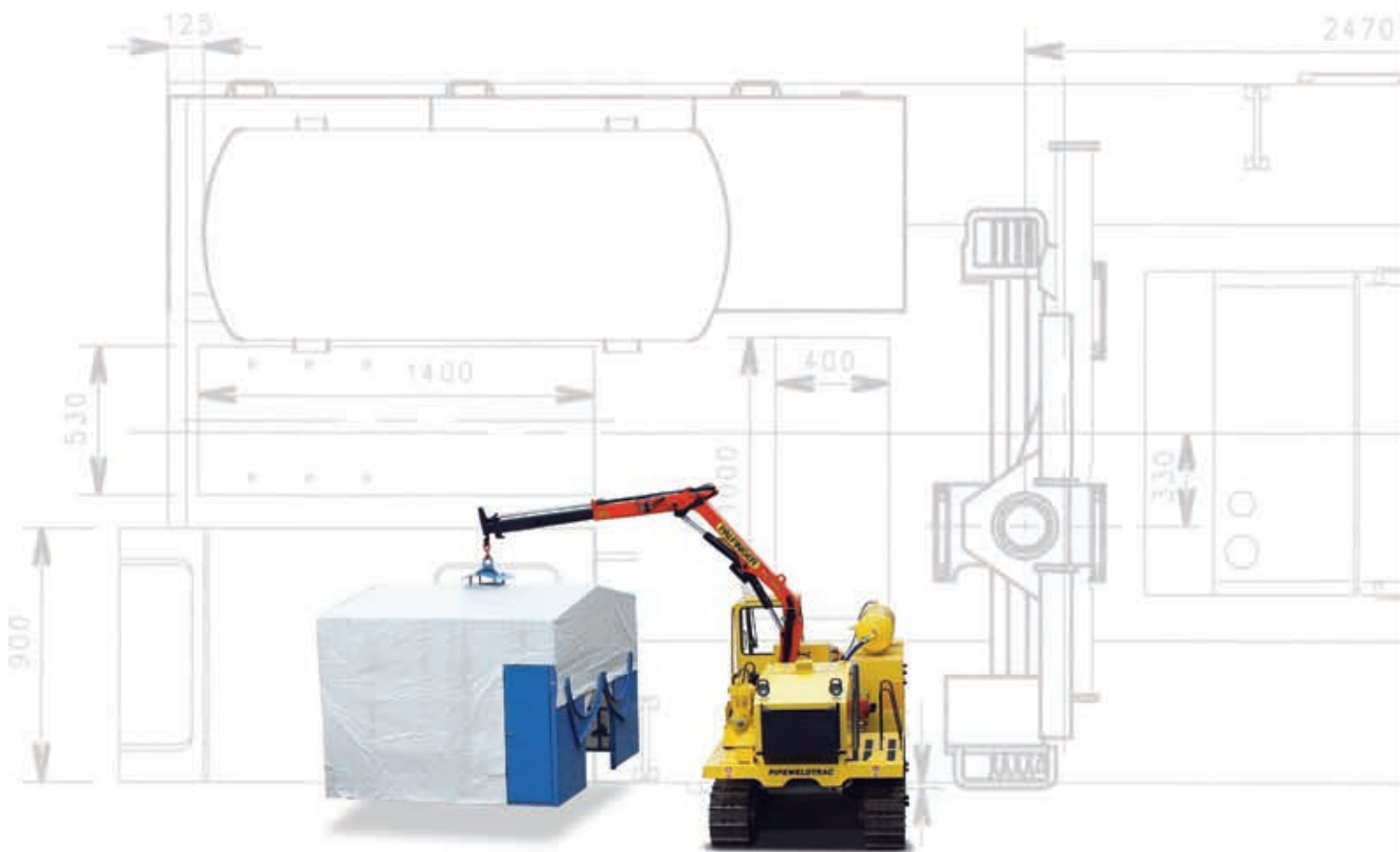
PIPEWELDTRAC

... eine kompakte und wendige Schweißbraupe mit hydrostatischem Antrieb, speziell konzipiert für den harten Einsatz auf Pipeline-Baustellen, selbst auf schwierigem Gelände.

... unterschiedlichste Ausführungen für Hand- und Automatschweißen lieferbar

... hydraulischer Ladekran, in Schwerpunktmittle der Schweißbraupe positioniert, mit einer Hubkraft von max. 1.000 kg bei einer Ausladung von 7 m

Dieser Kran ist in der Lage, herkömmliche leichte Schweißertelte (Handschweißen) und Spezial-Automatenschweißkabinen bis 56" zu tragen.





... entwickelt und produziert in Deutschland
von Experten mit langjähriger Erfahrung im
Pipeline- und Maschinenbau:

PPS Pipeline Systems GmbH
STERICOMAT Systems GmbH
HBM-NOBAS Baumaschinen
(GP Günter Papenburg AG)





PIPEWELDTRAC Systembeschreibung



- **Optimales Preis-Leistungsverhältnis**
- **Erprobte Technologie**
Solide Bauweise für härtesten Einsatz
- **Hydrostatischer Fahrtrieb**
Robustes Laufwerk
Gleichmäßiger Bodendruck
Hohe Bodenfreiheit
- **Geschlossene Fahrerkabine**
- **Hydraulischer Antrieb**
für den Generator
- **Druckluftkessel**
auf Wunsch in verschiedenen Größen
- **Staufächer** für Schweißmaterial
- **Hydraulikkran 7 m/t**

1.000 kg Traglast bei einer Ausladung von 7 m, in der Schwerpunktmitte der Raupe positioniert (auf Wunsch auch größer)



- **Kompressor**
mit Kurbelwellenschmierung
(geeignet für starke Steigungen)
Hydraulischer Antrieb, 16 bar/215 psi
Quincy Typ 350 oder 370

Alle technischen Voraussetzungen für Hand- und Automaten-Schweißen:

- **2- bis 5-Platz-Schweißausrüstung**
mit Invertern oder Gleichrichtern,
komplett ausgerüstet mit Schweiß-
kabeln pro Schweißplatz mit:
350 A oder 400 A Inverter (max. 5 Stück)
400 A Schweißgleichrichter Lincoln
DC-400 (max. 4 Stück)
- **CE-zertifiziert**
Elektrische Sicherheitseinrichtungen
mit Isolationsschutz
- **Einfache Bedienung**
- **Wartungsfreundlich**

Technische Spezifikationen



Der hydraulisch angetriebene Synchron-generator (160 kVA, 50/60 Hz) ermöglicht die Versorgung von 2, 4 oder 5 Invertern oder 4 Schweißgleichrichtern. Er liefert auch den zum Schleifen benötigten Hilfsstrom und ermöglicht den Anschluss eines externen elektrischen Gerätes.

Der zentrale Schaltschrank für alle Geräte beinhaltet neben einer ausreichenden Anzahl unterschiedlicher Steckdosen eine Isolationsüberwachung nach VDE0100/Teil 410, DIN 57 413 B12/VDE 0413 T2/01.73, IEC 85 (Deutschland) 8A, Teil 8, CENELC CLC BT (DE/Notifikation) 78, ASTM F1207-89.

Eine separate Erdung für das Schweißraupengerät ist dadurch nicht erforderlich.

Optional sind folgende Zusatz-Ausstattungen möglich:

- Heizung und Klimaanlage in der Fahrerkabine
- Kran mit Ausleger **9 m/t**
- Kaltstarteinrichtung
- Gasflaschenhalter für Automatschweißen
- **700 mm** Bodenplattenbreite der Raupe
- Zusätzliche Staukästen für Schweißmaterial
- Speziallackierung

Motor Cummins, Type: QSB 6.7	6-Zylinder 4-Takt-Dieselmotor ca. 129 kW, 2200 U/min
Kraftstofftank	310 l
Generator (hydraulisch angetrieben)	160 kVA, 50/60Hz 1500 U/min oder 1800 U/min
Schaltschrank	mit Steckdosen und Isolationsüberwachung
Hydraulik-Öltank	200 l
Fahrgeschwindigkeit	3,5 km/h max.
Max. Zugkraft	14.000 kg
Bodendruck	3,7 N/cm ²
Kettenbreite / Bodenplatte	500 mm / 20"
Gesamtgewicht	ca. 13.000 kg
Elektrisches System	24 V
Batterie	2 x 70 Ah
DC-Generator	24 V 55 A
Starter	24 V 6,5 kW
Ladekran	7 m / ca. 1.000 kg
Abmessungen (L x B x H)	5.900 x 2.770 x 3.000 mm
Lackierung: Fahrwerk und Hauptrahmen Aufbau und Ausrüstungen	grau RAL 7024 gelb RAL 1018

Technische Änderungen vorbehalten.



Inverter SIRION 500 A

Die fortschrittliche Inverter-Technologie ermöglicht es, mit einer Stromquelle alle Schweißverfahren anzuwenden.

Dieses Gerät ist speziell für den modernen Pipelinebau konzipiert, um das traditionelle Zellulose-Schweißverfahren und das immer häufiger verwendete MAG-Orbital-Verfahren einsetzen zu können.

Der Anwender ist nicht länger abhängig vom Hersteller der MAG-Orbital-Schweißanlage, d.h. er kann die Stromquelle fabrikatunabhängig einsetzen.

Alle elektronischen Bauelemente sind geschützt und liegen nicht im Kühlluftstrom.

Die max. 500 A reichen aus, um auch Zukunftstechnologien, wie z.B. das Schweißen von schutzgaslosen Fülldrähten, auf der Baustelle zu ermöglichen.

Wenn erforderlich, kann mit diesem Gerät die Fallnaht-Technologie mit basischen oder Zellulose-Elektroden oder aber das Wurzel-WIG-Schweißen eingesetzt werden.

Mit dem Fernregler kann nicht nur der Strom stufenlos von 10 – 500 A, sondern auch die Polarität +/- eingestellt werden. Der Fernregler ist in einem großen stabilen Gehäuse mit Haftmagnet und großem Stellknopf installiert.

Die Leistung des Inverters ist ausreichend, um eine Einschaltdauer von 100 % beim MAG-Schweißen zu garantieren.

INVERTEC V 350-PRO

Dieser 350 A Inverter hat sich bereits unter härtesten Pipeline-Baustellenbedingungen bewährt.

Er ermöglicht das Schweißen mit basischen und Zellulose-Elektroden und das WIG-, MIG/MAG- und Fülldraht-Schweißen.

Der Fernregler erlaubt die stufenlose Einstellung des Schweißstroms von 5-425 A.




Schweißgleichrichter LINCOLN DC-400

Dieser leistungsstarke 400 A Multiprozess-Dreiphasen-Gleichrichter ermöglicht MIG, Metall-Lichtbogen-Schweißen mit Fülldrahtelektroden, Stab- und DC-TIG-Schweißen.

Die Verfahren können über einen Multiprozess-Schalter leicht gewechselt werden.

Die eingebauten Strom- und Spannungsmesser erlauben eine einfache Überwachung der wichtigsten Schweißparameter.

Technische Spezifikationen

Stromquelle	Inverter SIRION 500 A	INVERTEC V 350-PRO	Schweißgleichrichter LINCOLN DC-400
			
Netzspannung	400 V	400 V	380 V / 440 V
Toleranz	+20% ... -25%	+20% ... -25%	+10% ... -10%
Nennfrequenz	50/60 Hz	50/60 Hz	50/60 Hz
Regelbereich	5 – 500 A	5 – 425 A	60 – 500 A
Arbeitsspannung	20,2 – 40 V	20 – 36 V	12 – 42 V
Leerlaufspannung	79 V	109 V	57 V
Einschaltdauer	390 A 100 % 500 A 40 %	300 A / 32 V 100 % -3 ph 350 A / 34 V 60 % -3 ph 320 A / 33 V 60 % -1 ph 275 A / 13 V 100 % -1 ph	400 A / 36 V 100 % 450 A / 38 V 60 % 500 A / 40 V 50 %
Isolationsklasse	H	H	F
Schutzart	IP 23	IP 23	IP 23
Umgebungstemperatur	-10°C ... +40°C	-25°C ... +40°C	-40°C ... +40°C
Abmessungen (H x B x L)	560 x 335 x 625 mm	376 x 338 x 709 mm	782 x 561 x 700 mm
Gewicht	58 kg	38 kg	215 kg
Entsprechend den Richtlinien	CE EN 60974 EN 50199/S-Symbol	EN 60974 EN 50199 CE	NEWA EW 1 IEC 974-1

Technische Änderungen vorbehalten.



PIPEWELDTRAC

***... läßt sich auf Ihre
Bedürfnisse anpassen.***

***... Profitieren Sie von unserem
Know-how !***

... Fordern Sie uns !



GP Günter Papenburg AG
Betriebsteil Nordhausen
Rothenburgstraße 20
99734 Nordhausen
Tel.: +49 (0) 3631 695-0
Fax: +49 (0) 3631 695-152
E-mail: vertrieb@hbm-nobas.de
www.hbm-nobas.de